

# CSIBI KINGA

## *19. századi magyar vasáruk a fogyasztók szemével*

A vas a leggyakrabban használt nehézfém, mely forradalmasította a technikát. A kutatók szerint a vasfogyasztás szoros összefüggésben van a lakosság számával. Amilyen arányban a lakosság száma nő, olyan mértékben fejlődik a kohászati termékek gyártása és természetesen a vastermékek felhasználása is. Ezt még ki lehet egészíteni azzal, hogy szoros összefüggés áll fenn egy adott ország műszaki fejlődése, a lakosság életszínvonala és a vastermékek felhasználása között is.

A világosi fegyverletételt (1849) követően Magyarország vasgyártása rövid időre megtorpant, majd újra fejlődésnek indult. Az 1851-es év már áttörő volt, hiszen a nyersvas termelés meghaladta az előző évet, és ezt követően a vasgyártás fejlődése a szabadságharc előtti ütemben folytatódott, majd megkétszereződött a kiegyezés évében (1867).

A vasgyártás fejlődésére jó hatással volt két tényező: 1/ a központi hatalom, Ausztria bizonyítani akarta, hogy a Kárpát-medencei népek csak tőle függenek, 2/ a magyar társadalom elit tagjai, akik látványosan kivonultak a politikai vezető szerepből, a gazdasági életben kerestek maguknak kárpótlást.

A bécsi kormány vámpolitikája is kedvezett a vastermelésnek, mivel eltörölte a belső vámot, és külső vámrendszere megvédte a nyugati térhódítástól.

A kiegyezést (1867) követő időszakban kisebb növekedés, majd újabb stagnálás következik be az iparágban. Ezt követően újra szárnyra kapott a vastermelés Magyarországon, és az első világháború előestéjén már szinte elérte a nyugat-európai átlagot.

### A NYERSVASTÓL A KÉSZÁRUIG

A kiegyezést követően a magyarországi vasgyártás szorosan követte a nyugati technológia fejlődését. A nyersvasgyártásban a faszenes tüzelést koksszal váltották fel, a nyersvas finomításában kőszénrel hevített lángkemencét alkalmaztak és a vízkerekes kovácsolás helyett gőzüzemű hengrelést alkalmaztak.

A már modern angol illetve német technológiát alkalmazó vasműveknek a 19. század közepétől áruként kibocsátott termékei három csoportba sorolhatók: kohászati termékek és féltermékek (nyersvas, öntvény, hámortermék), kisipari termékek (szerszámok, drótok, szegek) és gépipari termékek (kisgépek, illetve kisebb gépalkatrészek).

Az öntvények választéka igen széles volt. Az egyre fejlődő öntéstechnika lehetővé tette egyre bonyolultabb tárgyak öntését is, melyek gyártására általában a kohóművek vállalkoztak.

A használat, illetve „fogyasztás” szerint megkülönböztethetők kereskedelmi, gépöntvények és

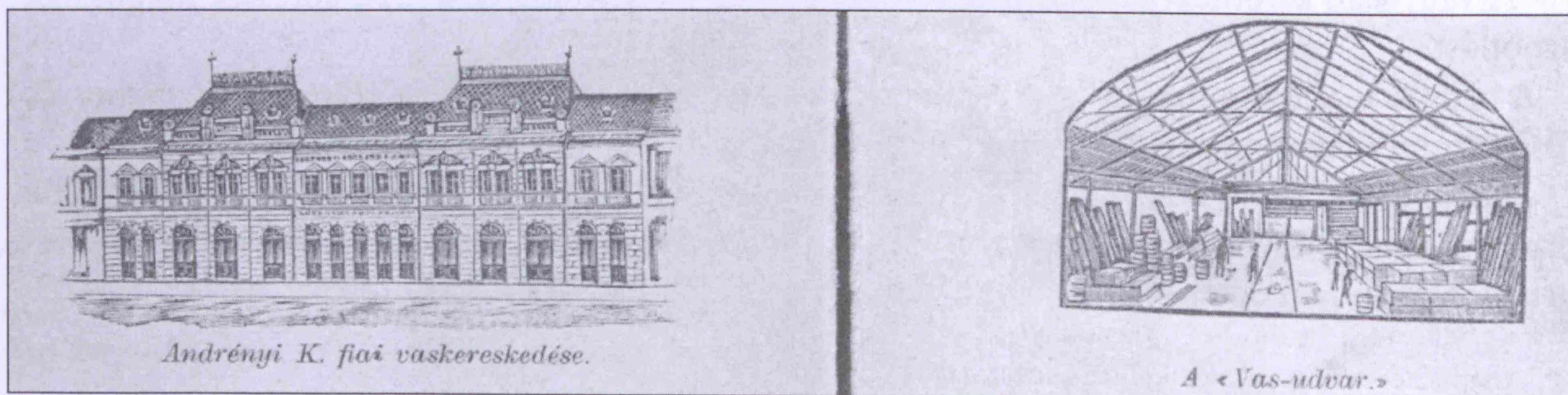


műöntvények. A kereskedelmi öntvények csoportjába tartozik a mérlegsúly, az órasúly, a mozsár, a tűzhelylap, az ekevas, a sírkereszt, a sírtábla, a síroszlop, a kályha. A gépöntvények körébe tartoznak a csövek, tengelyek, fogaskerekek, kéreghengerek, a gőzkalapács és a gőzgép alkatrészei, de ide tartoznak a Ganz-féle kéregöntésű vasúti kerekek is. Műöntvényeknek a dísz tárgyakat tekintették. Kedvelt tárgyak voltak az áttört tálak, tányérok, levélnehezékek, tintatartók, gyertyatartók, vázák és dobozok. E csoportba tartoznak használati eszközök is, mint a mozsarak, kályhák vagy vasalók, melyeket gyakran díszítéssel láttak el. A kisplasztikák fénykora is éppen erre a korszakra tehető. Magyarországon a munkácsi vasgyár készítette a legfinomabb kisplasztikákat, és a gyár termékeit 1842-ben az első Magyar Iparmű Kiállításon aranyéremmel tüntették ki.

## A TERMÉKEK ÚTJA A FOGYASZTÓHOZ

A vasművek késztermékeit a falusi kovácsokhoz, a lakatosokhoz, a kisiparosokhoz és a városi polgárokhoz többféleképpen jutatták el. A forgalmazás korai, hagyományosabb módja az volt, hogy a fuvarozó kereskedők keresték fel a vasműveket, és a vastermékeket helyben vették át. A szomszédos uradalmak szintén a közeli vasműben szerezték be vasszükségleteiket.

A forgalmazás másik módja a vásárokon való megjelenés volt. Ilyenkor a gyártó jelent meg a piacon, vagyis a gyár termékeit kocsikra rakták, és a vasáruval megrakott menet elindult a közeli vásárba. A vásárt követően a megmaradt árut kockázatos volt újra hazaszállítani, hiszen sérülékeny, törékeny áruról volt szó, ezért általában a vásárvárosban valamelyik kereskedőnél helyezték el. Ez a rendszer teljesedett ki a 19. század második felében, amikor már önálló „lerakatosok” árulták a vasmű termékeiket. Közülük váltak ki később az önálló vasárosok, a vas- és fémnagykereskedők, akik kifejezetten a vasipar területére szakosodtak. Belőlük fejlődtek ki a későbbi ismert nagy vaskereskedők, mint Pesten például a Frankl Hermann és fiai, a Kern Róbert és a Schopper cég, Debrecenben Sesztina, vagy Nagyváradon Andrényi Károly és fiai.



Andrényi Károly és Fiai vaskereskedése Nagyváradon, korabeli ábrázolás  
Hardware store Károly Andrényi & Sons, Nagyvárad/Oradea, period representation

## A REKLÁM SZEREPE

A belső kereskedelem fejlődésével az értékesítés is módosult. A gyártók ún. „mintakönyveket” bocsátottak ki, amelyekben rajzokkal és pontos műszaki adatokkal mutatták be az általuk készített termékeket.

A kaláni Bánya és Kohó Részvénytársaság 1911-ben kiadott katalógusa például részletes rajzot közöl az általa készített kályhákról. Megadja a kályha magasságát és átmérőjét cm-ben, a kályha súlyát kilogrammban, pontos fűtőképességét külön fával és szénnel. Mint fontos adat szerepel a füstcső külső átmérője mm-ben megadva. A termékek árait a kor fizetőeszközének megfelelően





2.kép: A kaláni Bányá- és Kohó Részvénytársaság 1911-ben kiadott katalógusának első oldala  
(MMKM Öntödei Múzeuma)

First page of the 1911 Catalogue of the Kalán Mining and Foundry Share Company  
(Foundry Museum of the Hungarian Museum for Science, Technology and Transport)

koronában határozták meg. E katalógus 23. lapján található a 2/n számú oszlopkályha leírása és rajza, melynek egyik példánya az MMKM Öntödei Múzeumában is megtalálható 2005.119.1. leltári számon.



A kaláni Bányá- és Kohó Részvénytársaság 1911-ben kiadott katalógusának 23. lapján található a 2/n számú oszlopkályha és az Öntödei Múzeumban 2005.119.1. leltári számon található öntöttvas kályha

23<sup>rd</sup> page of the 1911 Catalogue of the Kalán Mining and Foundry Share Company, where the cylindric stove 2/n and the cast iron stove of the Foundry Museum of the Hungarian Museum for Science, Technology and Transport (inventory number: 2005.119.1) are depicted

A katalógus alapján a belül fűtő kályha ára 28,80 korona, ennek csiszolt változata 30,70 korona. A kályha magassága 114 cm, átmérője 28,5 cm, tömege 65 kg. Fűtőképessége fával 90 m<sup>3</sup>, szénnel 135 m<sup>3</sup>. Füstcsövének átmérője 102 mm.

A gyártó az eladási feltételekben leszögezi, hogy a felsorolt méret-, fűtőképesség-, és súlyadatok csak közelítőek, és azok feltétlen betartásáért felelősséget nem vállal technikai okok miatt.

A mintakönyv tárgyalta a megrendelés, a csomagolás, a szállítás és a reklamáció lehetőségeit is.

A kaláni katalógus szerint eladásra csak és kizárólag a társaság igazgatóságánál (Budapesten V., Géza utca 6. sz. alatt) volt mód. A számla keltétől 30 napon belüli készpénzfizetésnél, 2 százalék kedvezményt adtak áraikból, határidő túllépésnél viszont 6 százalék késedelmi kamatot számoltak fel. A szállítással kapcsolatos információként közölték, hogy az árut a megrendelő számlájára és veszélyére küldik. Hiányért, rongálásért, törésért, vagy a csomagok kicseréléséért nem vállaltak felelősséget. Mivel a fuvar a gyártó fizette, a vámolás közben keletkezett, illetve más külső befolyás miatt bekövetkezett rongálásért (nedvesség, időjárási viszonyok) nem vállalták a felelősséget. A csomagolásért viszont külön díjat nem kértek.

Visszaküldeni az árut csak a gyártó beleegyezésével lehetett, hibátlan és tiszta állapotban. Rajz vagy minta után készült árut egyáltalán nem vett



vissza a társaság. Utánvételes küldemények esetében, ismeretlen vagy kedvezményt nem élvező rendelőktől ötven százalék előleget kértek.

Később a gyártók levélben fogadták a kereskedők megrendeléseit, és így teljes egészében a gyártásra tudtak összpontosítani.

Magyarországra az 1870-es évektől kezdve vasterméket már importáltak is. Jelentős volt Bécs szerepe, hiszen ebben az időszakban egyike volt a legnagyobb felvásárló-központoknak. A magyar vasművek ezen kívül szállítottak a Balkán területére, Dél-Romániába és Szerbiába, de a munkácsi vasgyár remekei Galíciába és Sziléziába is eljutottak.

A gyártóknak az volt a célja, hogy a termékek minél szélesebb skáláját és minél tökéletesebb darabjait tudják a fogyasztók számára elkészíteni, ezért folyamatosan különböző fejlesztésekkel próbálkoztak. Igyekeztek a termékek hibáit kiküszöbölni és újabb technológiákat bevezetni, ezáltal növelve termékeik versenyképességét a piacon.

## FELHASZNÁLT IRODALOM:

*Remport Zoltán: Magyarország vaskohászata az ipari forradalom előestéjén. Budapest, 1995.*

*Remport Zoltán: A Kárpát-medence vasgyártása a neoabszolutizmus korában. Budapest, 2003.*

*Remport Zoltán: Magyarország vasgyártása a dualizmus korában. Budapest, 2005.*

Kaláni kályhák, takaré- és hajótűzhely és kályhaszerek mintarajzai és árjegyzéke. Budapest, 1911. R 24.

*Dr. Temesi Sándor: A magyar vastermék kereskedelem története. Budapest, 2004.*

A szerző címe:

Csibi Kinga

muzeológus

MMKM Öntödei Múzeuma

1027 Budapest, Bem József utca 20.